

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

HAWER ★ P54 91-347800/48 ★ EP -458-047-A
Milling crown forming cylindrical wall recesses - is integral pot-shaped part with cylindrical cutting jacket face with transition to circular, flat, enclosed bottom

HAWERA PROBST GMBH 25.05.90-DE-016927

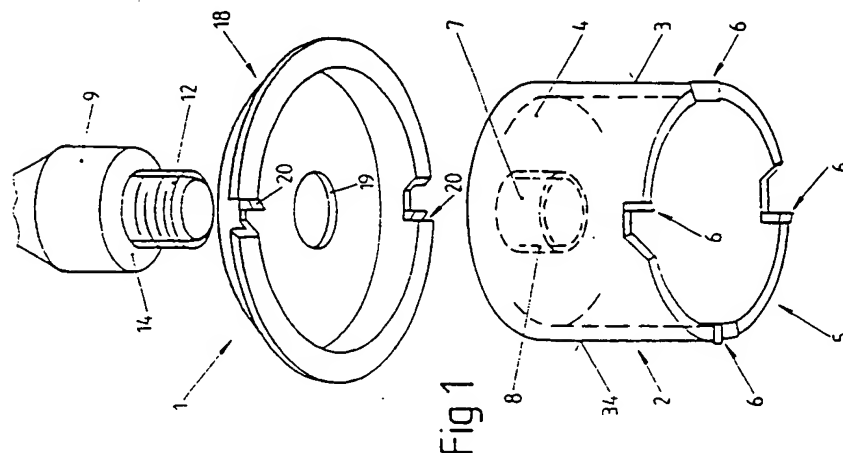
X12 (27.11.91) B23b-51/04

09.04.91 as 105581 (160JW) (G) DE3214209 DE8710810 DE3423522
DE2410120 R(AT CH DE FR GB LI)

The milling crown forms cylindrical recesses or apertures in walls, particularly to accommodate sockets of an electrical wiring system. It comprises a crown-shaped cutter with teeth at its front free end, a detachable centring drill bit, and a circular countersinking tool with forwards-protruding teeth at the rear end.

The pot-shaped one-piece main cutter (2) has a cylindrical wall (3) joining onto a flat circular base (4). The latter has a central threaded boss (7, 8) by which it is secured to the tool spindle (9) and with a bore for the drill bit. The pot-shaped countersinking tool (18) is clamped between the main cutter and the spindle, and has cutter teeth (20) on its front end face, preferably of cemented carbide etc, their cutting faces being adjacent in the radial direction, to those of the main cutter teeth (6).

USE/ADVANTAGE: For installing electrical sockets in cavity wall. Easy modification of existing tool to allow countersinking simultaneously. (8pp Dwg.No.1/4)
N91-266367



THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 458 047 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **91105581.2**

(51) Int. Cl.⁵: **B23B 51/04, B23B 51/10**

(22) Anmeldetag: **09.04.91**

(30) Priorität: **25.05.90 DE 4016927**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
27.11.91 Patentblatt 91/48

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE FR GB LI

(71) Anmelder: **Hawera Probst GmbH + Co.**
Schützenstrasse 77
W-7980 Ravensburg(DE)

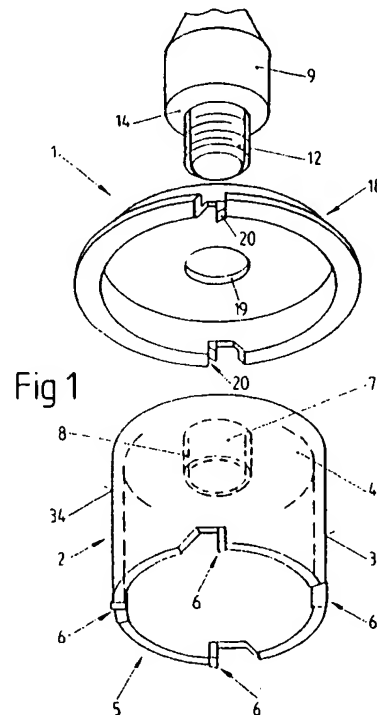
(72) Erfinder: **Haussmann, August**
Gebhard-Fugel-Strasse 17
W-7981 Oberzell(DE)
Erfinder: **Metz, Hans**
Heisen 34
W-7981 Vogt(DE)

(74) Vertreter: **Patentanwälte Dipl.-Ing. E. Eisele**
Dr.-Ing. H. Otten
Seestrasse 42
W-7980 Ravensburg(DE)

(54) **Fräskrone.**

(57) Es wird eine Fräskrone vorgeschlagen, die zur Herstellung von kreiszylindrischen Wandungsausnehmungen oder Durchbrüchen, und insbesondere zur Herstellung von Bohrungen für die Montage von Hohlwanddosen einer Elektroinstallation dient.

Um die einzusetzenden Hohlwanddosen auch im Bereich ihrer nach außen hin abgewinkelten Abstützflansche in die Bohrung versenkt einsetzen zu können, wird auf eine handelsübliche Hohlbohrkrone (2) eine zusätzliche Lochrand-Bohrkrone (18) übergestülpt, welche ihrerseits zusätzliche Schneidzähne (20) zur Herstellung der Randversenkung aufweist (hierzu Zeichnung).



EP 0 458 047 A1

Die Erfindung betrifft eine Fräskrone zur Herstellung von kreiszylindrischen Wandausnehmungen z. B. für die Montage von Dosen einer Elektroinstallation, insbesondere von Hohlwanddosen nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Stand der Technik:

Aus der DE-OS 35 30 296 A1 ist ein gattungsgemäßes Werkzeug bekannt geworden, mit welchem Ausnehmungen insbesondere für Hohlwanddosen herstellbar sind. Um bei derartigen Bohrungen eine Randversenkung zur Aufnahme des nach außen abgewinkelten Flansches der Hohlwanddose zu ermöglichen, wird ein ringförmiger, mit Schneidzähnen versehener Randversenker zwischen dem Sägeblatt und dem Grundkörper eingesetzt, wobei der Grundkörper eine nach vorn offene umlaufende Nut zur Aufnahme des kreiszylindrischen Sägeblatts aufweist. Dabei erfolgt die Verbindung zwischen Grundkörper und Sägeblatt über einen Bajonettverschluß, in dessen Ausnehmungen am kreiszylindrischen Sägeblatt radiale Zapfen des Randversenkers hineinragen und eine formschlüssige Mitnahme bewirken.

In der DE-OS 35 30 296 A1 ist der Grundkörper, das kreiszylindrische Sägeblatt und der Randversenker mehrstückig ausgeführt. Dies hat im allgemeinen den Vorteil, daß Sägeblätter mit unterschiedlichem Durchmesser in jeweils angepaßten, nach vorn offenen umlaufenden Nuten im Grundträger einsetzbar sind, so daß Bohrungen unterschiedlichen Durchmessers herstellbar sind.

Die für den Anwendungszweck der Fräskrone herzustellenden Bohrungen für Hohlwanddosen können jedoch weitgehend mit einem konstanten Bohrkronendurchmesser hergestellt werden, da die Hohlwanddosen in ihren Abmessungen mit ca. 68 mm genormt sind. Eine Ausbildung des Grundkörpers mit mehreren, im Durchmesser unterschiedlichen Sägeblattdurchmessern ist deshalb im allgemeinen nicht erforderlich. Es ist deshalb auch eine Bohrkrone bekannt geworden, die in gleichem Aufbau wie der eingangs geschilderte Stand der Technik, jedoch unzerlegbar hergestellt ist. Beide Ausführungsformen sind grundsätzlich mit einer radial nach außen ragenden Anschlagfläche ausgestattet, die von den Zähnen des umlaufenden Randversenkers geringfügig axial überragt wird. Das Einsatzgebiet der einteiligen Bohrkrone ist auf den genannten Anwendungszweck weitgehend begrenzt.

Die bekannten Bohrkronen haben weiterhin den Nachteil, daß insbesondere die Verzahnung des Randversenkers durch die Vielzahl der kleinen Zähne derart ausgebildet ist, daß diese bei der Bearbeitung von insbesondere kunststoffbeschichteten Spanplatten leicht verschmiert bzw. die Zäh-

ne sich schnell zusetzen. Hierdurch muß die Verzahnung des Randversenkers ständig gereinigt werden, was insbesondere bei nicht zerlegbarer Fräskrone außerordentlich schwierig und mühsam ist. Aufgrund der neben der Verzahnung des Randversenkers liegenden, umlaufenden, kreiszylindrischen Anschlagfläche ist auch eine Abfuhr des Spanguts nur unbefriedigend möglich.

Vorteile der Erfindung:

Die erfindungsgemäße Fräskrone mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 hat demgegenüber den Vorteil, daß eine vielseitig einsetzbare Fräskrone geschaffen wird, die u. a. auch zur Herstellung von normalen Wandausnehmungen oder Durchbrüchen, wie z. B. Bohrungen für die Montage von genormten Hohlwanddosen einer Elektroinstallation, verwendbar ist, mit der bei Bedarf darüber hinaus auch Einfräsungen für eine Randversenkung des nach außen abgewinkelten Abstützflansches der einzusetzenden Hohlwanddosen herstellbar sind. Hierfür ist die Fräskrone zunächst in an sich bekannter Weise als einstückige, topfförmige Bohrkrone ausgebildet, die in ihrem Boden einen einschraubbaren Einspannschaft für die Maschinenaufnahme aufweist. In den Einspannschaft kann in einer vorgesehenen Zentralbohrung ein Zentrierbohrer eingesetzt werden.

Diese an sich bekannte Bohrkrone wird erfindungsgemäß dadurch in ihrem Anwendungszweck erweitert, daß auf den Boden der topfförmigen Bohrkrone eine zweite, ebenfalls topfförmige Lochrand-Bohrkronen aufgesetzt wird, die zwischen dem Boden der ersten Bohrkronen und dem Einspannschaft verspannbar ist. Die zusätzliche Lochrand-Bohrkronen weist an ihrem Umfang mehrere einzelne Hartmetall-Schneidzähne auf, die die zusätzlich vorgesehene Anschlagfläche an der Lochrand-Bohrkronen um den Betrag überragen, der der Tiefe der herzustellenden Einfräsung bzw. Versenkung entspricht.

Die Verwendung einer zusätzlichen Lochrand-Bohrkronen hat den Vorteil, daß alle bisher bestehenden Hohlbohrkronen mit diesem Teil nachgerüstet werden können. Durch die abnehmbare Ausführung der Lochrand-Bohrkronen kann jedoch die Hohlbohrkronen auch in ihrem bisherigen Verwendungszweck problemlos weiter benützt werden. Insbesondere kann stets die einstückige Hohlbohrkronen mit einschraubbaren Schaft verwendet werden, die in ihrer massiven Ausführung für den profimäßigen Einsatz mit einer Bestückung mit Hartmetallschneidzähnen konzipiert ist. Der abschraubbare Einspannschaft kann an die verschiedenen Maschinentypen mit unterschiedlichen Werkzeugaufnahmen angepaßt werden.

Weitere erfindungsgemäße Ausgestaltungen

und Verbesserungen sind in den Unteransprüchen angegeben. Besonders vorteilhaft ist die Ausbildung der Anschlagsfläche mit tangential abgeschnittenen Kreissegmenten im Bereich der Schneidzähne. Hierdurch kann das Spangut unmittelbar in seinem Entstehungsbereich radial nach außen abgeführt werden.

Vorteilhaft ist weiterhin die Versetzung des Schneidzahns um einen bestimmten Abstand aus der normalen symmetrischen Lage nach vorn. Hierdurch weichen die Tangente und die Flächennormale auf die Schneidzahnfläche voneinander ab, so daß der Schneidzahn mit seiner Schneidfläche leicht nach außen zeigt und hierdurch die Späneabfuhr verbessert wird.

Weitere Einzelheiten und Vorteile der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert.

Es zeigen

- Fig. 1 eine prinzipielle Darstellung eines Ausführungsbeispiels der erfindungsgemäßen Fräskrone in explosionsartiger Darstellung,
 Fig. 2 einen Schnitt durch die Fräskrone bei der Herstellung einer Ausnehmung mit Randversenkung,
 Fig. 3 eine Draufsicht auf die zusätzlich zu verwendende Lochrand-Bohrkrone aus der Richtung des Pfeils X in Fig. 4 und
 Fig. 4 eine Seitenansicht mit Teilschnitten der Lochrand-Bohrkrone.

Die in der Fig. 1 in explosionsartiger Darstellung gezeigte Fräskrone 1 besteht aus einer an sich bekannten topfartig ausgebildeten Hohlbohrkrone 2 mit kreiszylindrischer Bohrkronenmantelfläche 3, die ohne Absatz und einstückig in den ebenen, kreiszylindrischen und geschlossenen Bohrkronenboden 4 übergeht. An der vorderen Stirnseite 5 ist die Hohlbohrkrone 2 mit vier Hartmetall-Schneidzähnen 6 versehen, die um 90° versetzt zueinander angeordnet sind und den vorderen Rand der Bohrkrone um den Betrag a überragen (siehe Fig. 2).

Der Boden 4 der Bohrkrone 2 weist einen in Fig. 1 schematisch und in Fig. 2 im Schnitt näher dargestellten kreiszylindrischen Aufnahmeflansch 7 mit Anschlußgewinde 8 zur Aufnahme eines auswechselbaren Maschinen-Einspannschaftes 9 auf. Der Aufnahmeflansch 7 hat eine kreiszylindrische Auflagefläche mit dem Durchmesser d_1 , welcher etwa gleich groß oder größer ist als der Durchmesser d_2 des zylindrischen Anschlußteils 10 des Einspannschaftes 9. Hieran schließt sich abgesetzt der an die jeweilige Maschine in seiner Formgebung angepaßte profilierte Einspannschaft 11 an. Dies kann beispielsweise ein Sechskant-Einspannschaft oder ähnliches sein. Die über den Boden 4 hinaus-

ragende Höhe des Aufnahmeflansches 7 ist mit h_1 bezeichnet.

Der Maschineneinspannschaft 9 kann direkt auf die Hohlbohrkrone 2 mit seinem Gewinde 12 in das Gewinde 8 eingeschraubt werden. In diesem Fall berühren sich beide Teile an ihren stirnseitigen Berührungsflächen 13, 14. Der Einspannschaft 9 weist weiterhin eine Zentralbohrung 15 auf, in die ein Zentrierbohrer 16 einsetzbar ist und mit einer Klemmschraube 17 axial gesichert festgelegt werden kann.

Die zuvor beschriebene an sich bekannte Hohlbohrkrone kann mittels der ergänzenden Lochrand-Bohrkrone 18 erweitert werden. Diese topfartig ausgebildete Lochrand-Bohrkrone wird zwischen der stirnseitigen Berührungsfläche 13 des Aufnahmeflansches 7 am Boden 4 der Hohlbohrkrone 2 und der stirnseitigen Fläche 14 des Einspannschaftes 9 eingelegt und durch die Drehbewegung bei der Festlegung des Gewindes 8, 12 verspannt. Das auf die Bohrkrone 2 einwirkende Bremsmoment und die von der Antriebsmaschine aufgebrachte Drehrichtung des Einspannschaftes bewirken ein Verspannen der Lochrand-Bohrkrone zwischen den beiden Teilen 2, 9. Dabei ragt der Gewindezapfen 12 des Einspannschaftes 9 durch eine Bohrung 19 der Lochrand-Bohrkrone 18 hindurch und greift in das Gewinde 8 des Aufnahmeflansches 7 ein.

An der Stirnseite der Lochrand-Bohrkrone 18 befinden sich im Ausführungsbeispiel nach Figuren 1 und 2 zwei gegenüberliegende Hartmetall-Schneidzähne 20, die zur Herstellung einer Randversenkung 21 auf dem bereits mit einer Bohrung 22 versehenen Werkstück 23 dienen. Dabei wird die Bohrung 22 mit dem Durchmesser d_3 durch die Hohlbohrkrone 2 und die sich unmittelbar hieran anschließende Randversenkung 21 mit dem Durchmesser d_4 durch die Lochrand-Bohrkrone 18 hergestellt. Die Tiefe t_1 der Randversenkung 21 wird durch die geometrische Anordnung des Schneidzahns 20 bestimmt, und zwar um den Betrag, um welchen der Schneidzahn 20 gegenüber der Anschlagsfläche 30 der Lochrand-Bohrkrone 18 hervorragt. Dieser Betrag ist geringfügig größer als die Dicke bzw. die Tiefe des nach außen abgewinkelten Flansches der Hohlwanddose, der in der Ausnehmung 21 Platz finden soll. Der Durchmesser d_4 entspricht demnach dem Außendurchmesser dieses abgewinkelten Flansches der Hohlwanddose. Der Durchmesser d_3 entspricht dem Außendurchmesser der Hohlwanddose selbst.

In den Figuren 3 und 4 ist die Lochrand-Bohrkrone in weiteren Einzelheiten dargestellt. Dabei sind gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen wie in Figuren 1 und 2 bezeichnet.

Die Ausführungsform nach Figuren 3 und 4 beinhaltet drei Schneidzähne 20, die um den Winkel $\alpha_1 = 120^\circ$ am Umfang versetzt zueinander

angeordnet sind. Jeder Schneidzahn 20 ist dabei in der Zylinderwandung 24 derart eingesetzt, daß seine zunächst radial ausgerichtete vordere Schneidfläche 25 um einen Betrag b nach vorn versetzt angeordnet ist, so daß die frontseitige Schnittfläche 25 eine von der Tangente 26 abweichende Flächennormale 27 aufweist, wobei der Abweichungswinkel $\alpha_2 \approx 20^\circ$ beträgt. Jeder Schneidzahn 20 ist deshalb mit seiner Schneidfläche 25 um den Winkel α_2 gegenüber der Tangente 26 nach außen gerichtet, d. h. der Schneidzahn 20 liegt nicht mit seiner Flächennormalen tangential zur Zylinderwandung 24. Bei der Herstellung der Schneidzähne geht man deshalb von einem normalen Achsenkreuz 28, 28' aus, und versetzt den ersten Zahn 20 bei gleicher Ausrichtung wie im Achsenkreuz um den Betrag b . Von hier aus folgen dann die übrigen Zähne 20' sowie 20'' Jeweils um $\alpha_1 = 120^\circ$ versetzt.

Der Schneidzahn 20 wird an seiner Rückseite durch eine Abstützfläche 29 (Fig. 4) an der Zylinderwandung 24 abgestützt. Der vor dem Schneidzahn 20 liegende Spanraum 38 wird durch eine Einfräsung unter dem Winkel $\alpha_3 \approx 30^\circ$ hergestellt. Die Abstütztiefe des Schneidzahns 20 in der Zylinderwandung 24 beträgt $t_2 \approx 5,5$ mm.

Wie aus Fig. 3 ersichtlich, ist die Anschlagsfläche 30 im Bereich der Schneidzähne 20 tangential zur Außenkante der Zylinderwandung 24 abgeschnitten, wobei die äußere Schneidzahnvorderkante 31 die Abschnittkante 32 überragt. Durch den außermittigen Versatz des Schneidzahns 20 um den Betrag b liegt die Innenfläche 33 des im Querschnitt trapezförmigen Schneidzahns 20 stets tangential an der Innenmantelfläche 37 der Zylinderwandung 24 und damit an der Außenmantelfläche 34 der Hohlbohrkrone 2 an.

Die Abschnittkante 32 wird derart gelegt, daß sie etwa tangential durch den Schneidzahn 20 führt. Im Ausführungsbeispiel nach Fig. 3 liegt dieser tangentialer Berührungspunkt 35 etwas hinter dem Schneidzahn 20'. Ausgehend von der Flächennormalen 36 auf diesen Punkt 35 werden die weiteren Abschnittkanten 32 in einem Versatzwinkel $\alpha_4 = 120^\circ$ angebracht.

In Fig. 3 ist noch das Maß $c \approx 80$ mm eingezeichnet, welches ebenfalls zur Bestimmung der Abschnittkante 32 vom Außendurchmesser d_5 herangezogen werden kann. Der Winkel α_5 zwischen der Abschnittkante 32 und dem horizontalen Achsenkreuz 28' beträgt $\alpha_5 \approx 10^\circ$.

Durch die Abschnittkante 32 sowie durch die nach außen geneigten Schneidzähne 20 ist ein besonders günstiger Bohrmehltransport radial nach außen gewährleistet.

Durch die zurückgesetzte Anordnung der Schneidzähne 20 auf dem Durchmesser d_6 gegenüber dem Außendurchmesser d_5 der Anschlagsflä-

che 30 wird eine Verletzungsgefahr durch die Schneidzähne 20 vermieden.

Die Höhe h_2 der Lochrand-Bohrkrone 18 beträgt 20 mm, die Wandstärke $s \approx 2$ mm. Der Außendurchmesser d_5 einschließlich Abstützfläche 30 beträgt $d_5 \approx 85$ mm, der Topfdurchmesser $d_6 \approx 71$ mm. Weiterhin beträgt der Bohrungsdurchmesser d_7 der Bohrung 19 $d_7 \approx 16$ mm, der Innendurchmesser d_8 der Lochrand-Bohrkrone $d_8 \approx 67,6$ mm. Der durch die Schneidzähne 20 hergestellte Außendurchmesser d_4 der Lochrandeinsenkung 21 ist in Fig. 2 dargestellt. Dieser ist an den Außendurchmesser der einzusetzenden Hohlwanddose angepaßt.

Die Erfindung ist nicht auf das beschriebene und dargestellte Ausführungsbeispiel beschränkt. Sie umfaßt auch vielmehr alle fachmännischen Weiterbildungen auch ohne eigenen erfinderischen Gehalt.

Patentansprüche

1. Fräskrone zur Herstellung von kreiszylindrischen Wandungsausnehmungen oder Durchbrüchen und insbesondere zur Herstellung von Bohrungen für die Montage von Hohlwanddosen einer Elektroinstallation, mit einer Hohlbohrkrone, an dessen vorderen freien Stirnfläche Schneidzähne vorgesehen sind, mit einem zentrisch angeordneten, lösbaren Zentrierbohrer und mit einem, im hinteren Endbereich der Hohlbohrkrone angeordneten, kreiszylindrischen Randversenker, dessen Schneidzähne gegenüber einer tiefen Anschlagsfläche axial nach vorn um ein solches Maß hervorragen, wie dies etwa der Höhe bzw. der Stärke des nach außen abgewinkelten Abstützflansches der Hohlwanddose entspricht, dadurch gekennzeichnet, daß die Hohlbohrkrone (2) in an sich bekannter Weise topftartig und einstückig ausgebildet ist, mit kreiszylindrischer Bohrkronenmantelfläche (3), die in einen ebenen, kreiszylindrischen und geschlossenen Bohrkronenboden (4) übergeht, wobei der Bohrkronenboden (4) zentrisch einen kreiszylindrischen Aufnahmeflansch (7) mit Anschlußgewinde (8) zur Aufnahme eines auswechselbaren Maschinen-Einspannschaftes (9) mit zentrischer Bohrung für den Zentrierbohrer (16) aufweist und daß zwischen der topftartigen Hohlbohrkrone (2) und dem abschraubbaren Einspannschaft (9) eine weitere topfförmige Lochrand-Bohrkrone (18) aufsetzbar und zwischen Hohlbohrkrone (2) und Einspannschaft (9) form- oder kraftschlüssig verspannbar ist, die an ihrer vorderen Stirnseite wenigstens zwei Schneidzähne (20), insbesondere aus Hartmetall o. dgl., aufweist, deren Schneidflächen (25) radial neben

den Schneidflächen der Schneidzähne (6) der Hohlbohrkrone (2) liegen.

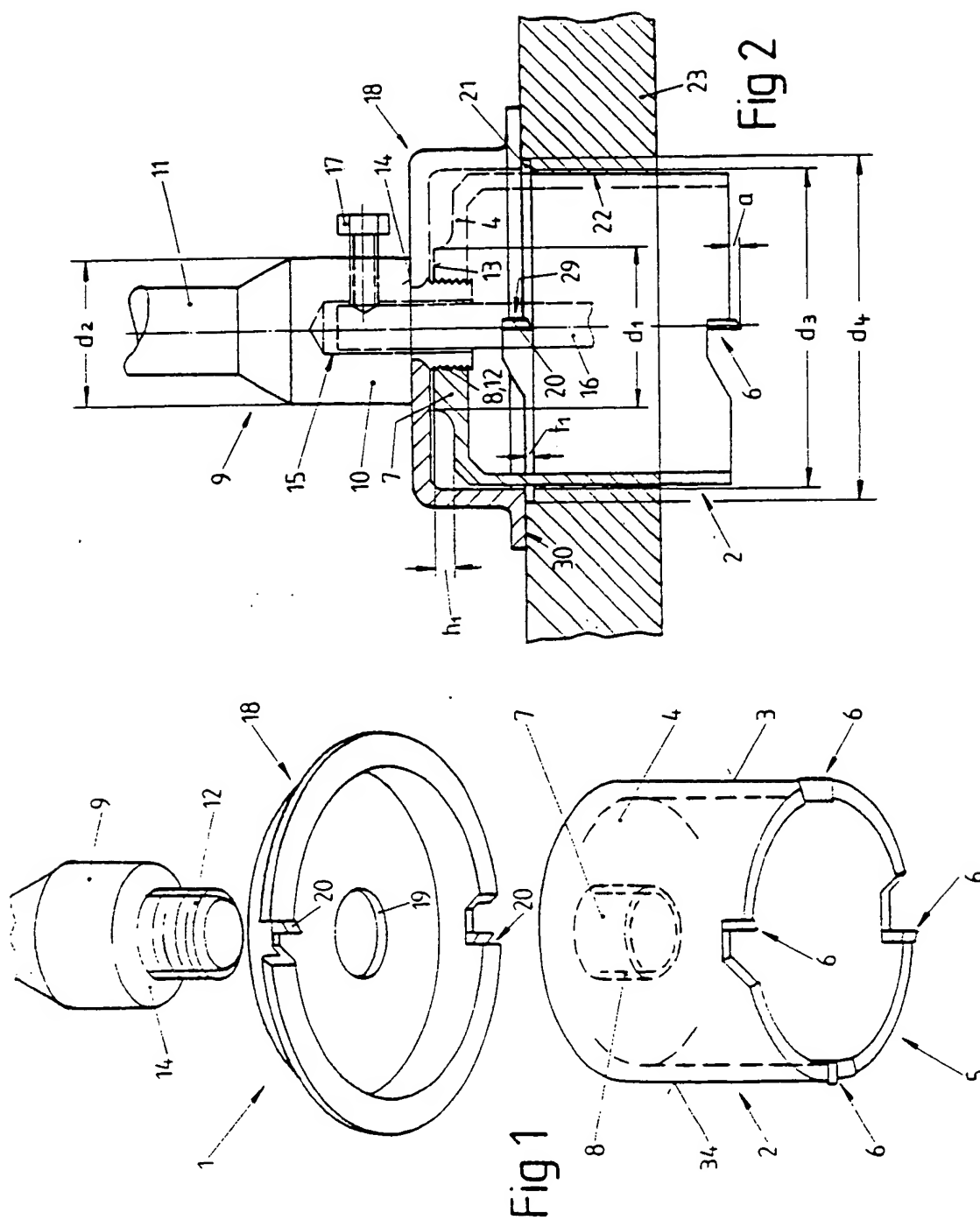
2. Fräskrone nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Lochrand-Bohrkrone (18) an ihrem vorderen Rand einen nach außen abgewinkelten, kreisförmigen Abstützflansch mit Anschlagfläche (30) aufweist, wobei die Schneidzähne (20) die Anschlagfläche (30) um das gewünschte Versenkmaß t_1 überragen. 5 10
3. Fräskrone nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die kreisförmige Abstützfläche (30) im Bereich der Schneidzähne (20) tangential zur Zylinderwandung (24) der Lochrand-Bohrkrone (18) in einer Abschnittkante (32) abgeschnitten ist, wobei vorzugsweise die radial äußere Schneidzahnvorderkante (31) über die Abschnittkante (32) hinausragt. 15 20
4. Fräskrone nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Schneidzahn (20) in die Zylinderwandung (24) der Lochrand-Bohrkrone (18) derart eingesetzt ist, daß seine zunächst radial ausgerichtete vordere Schneidfläche (25) ohne Verdrehung um einen Betrag $b \approx 10$ mm nach vorn versetzt ist, so daß die Schnittfläche (25) eine von der Tangente (26) abweichende Flächennormale (27) aufweist, wobei der Abweichungswinkel $\alpha_2 \approx 20^\circ$ beträgt. 25 30
5. Fräskrone nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Schneidzahn (20) gegenüber dem Außendurchmesser d_5 der Lochrand-Bohrkrone (18) radial nach innen versetzt angeordnet ist. 35 40

45

50

55

THIS PAGE BLANK (USPTO)



THIS PAGE BLANK (USPTO)

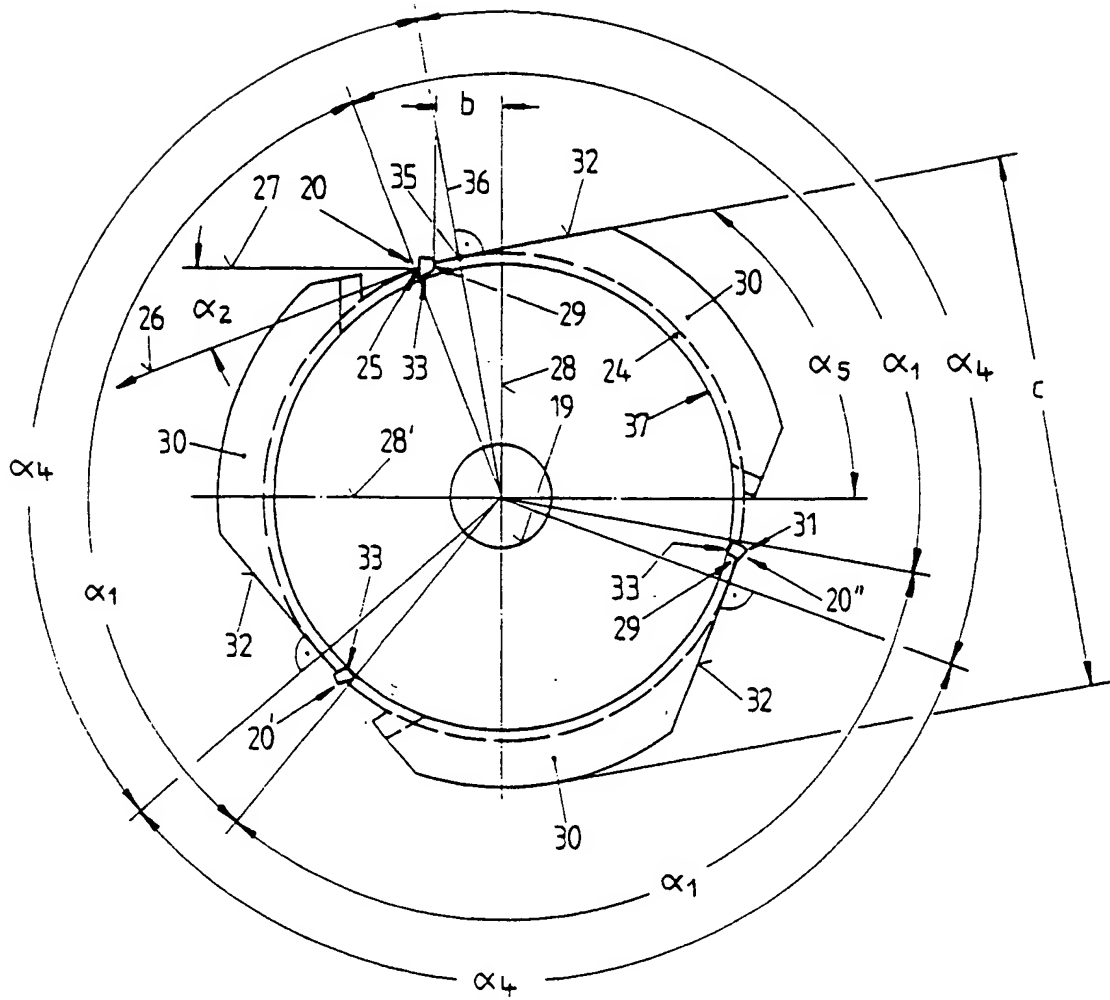


Fig 3

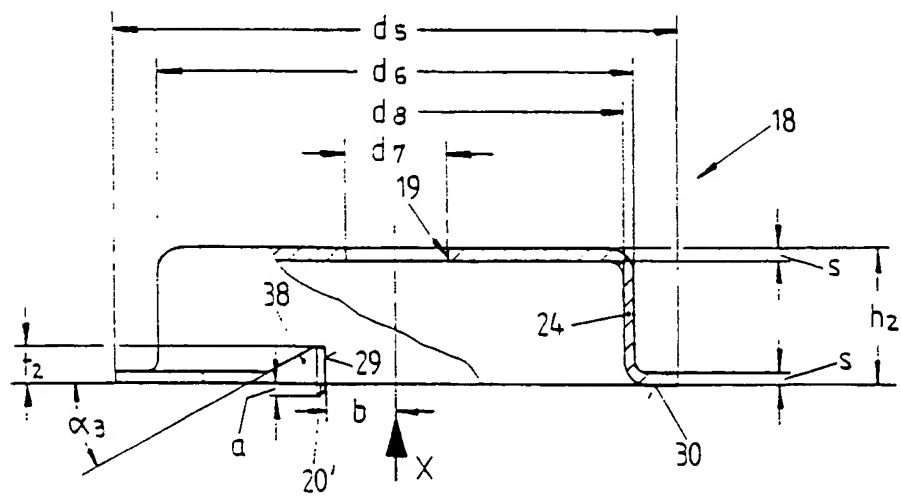


Fig 4

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 91 10 5581

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X	DE-A-3 214 209 (KAISER) * Seite 7, Zeile 2 - Seite 8, Zeile 14; Abbildungen 3,4 * - - - -	1,2	B 23 B 51/04 B 23 B 51/10
A	DE-U-8 710 810 (WERNER) - - - -		
A	DE-A-3 423 522 (CARLSSON) - - - -		
A	DE-A-2 410 120 (KAISER) - - - - -		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			B 23 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	
Den Haag		02 September 91	
		Prüfer	
		BOGAERT F.L.	
<div>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</div> <div><div>X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: mündliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</div><div>E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</div></div>			

THIS PAGE BLANK (USPTO)